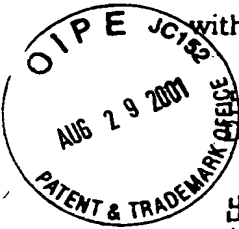


日 本 国 特 許 庁
PATENT OFFICE
JAPANESE GOVERNMENT

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.



出 願 年 月 日
Date of Application:

2000年 6月16日

出 願 番 号
Application Number:

特願2000-181314

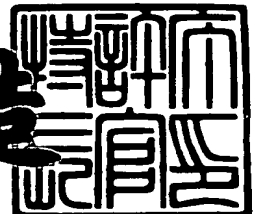
出 願 人
Applicant (s):

トヨタ自動車株式会社
新日本製鐵株式会社

2001年 4月13日

特許庁長官
Commissioner,
Patent Office

及 川 耕 造



出証番号 出証特2001-3030009

【書類名】	特許願
【整理番号】	C8312
【提出日】	平成12年 6月16日
【あて先】	特許庁長官 殿
【国際特許分類】	B21D 26/02
【発明者】	
【住所又は居所】	愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
【氏名】	平松 浩一
【発明者】	
【住所又は居所】	愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
【氏名】	真野 恭一
【発明者】	
【住所又は居所】	愛知県豊田市トヨタ町1番地 トヨタ自動車株式会社内
【氏名】	門間 義明
【発明者】	
【住所又は居所】	千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社 技術 開発本部内
【氏名】	波江野 勉
【発明者】	
【住所又は居所】	千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式会社 技術 開発本部内
【氏名】	石橋 博雄
【発明者】	
【住所又は居所】	愛知県東海市東海町5-3 新日本製鐵株式会社 名古 屋製鐵所内
【氏名】	河野 一之
【発明者】	
【住所又は居所】	愛知県東海市東海町5-3 新日本製鐵株式会社 名古 屋製鐵所内

【氏名】 本多 修

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県東海市東海町 5 - 3 新日本製鐵株式会社 名古屋製鐵所内

【氏名】 弘重 逸朗

【発明者】

【住所又は居所】 愛知県東海市東海町 5 - 3 新日本製鐵株式会社 名古屋製鐵所内

【氏名】 佐藤 浩一

【特許出願人】

【識別番号】 000003207

【氏名又は名称】 トヨタ自動車株式会社

【特許出願人】

【識別番号】 000006655

【氏名又は名称】 新日本製鐵株式会社

【代理人】

【識別番号】 100068618

【弁理士】

【氏名又は名称】 萢 経夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100104145

【弁理士】

【氏名又は名称】 宮崎 嘉夫

【選任した代理人】

【識別番号】 100109690

【弁理士】

【氏名又は名称】 小野塚 薫

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 018120

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【プルーフの要否】 要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 型締め装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 型開きするように内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成型型を型閉じ保持する型締め装置であって、

成型型を保持するフレームを有しており、

該フレームは、発生した型開き力に抗して成型型を保持する保持部と、該保持部に対して成型型をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部と、を備えていることを特徴とする型締め装置。

【請求項 2】 フレームが、保持部を構成するオーバーハング部およびベース部と、これらオーバーハング部およびベース部を連結するポスト部とを有しており、

次式

$$K = [(6 \phi E / D^2) + (\phi / D)] \{ 1 + (0.0188 D / C + 0.243) (D / R)^{1.18} \}$$

ただし、

C : オーバーハング部の最大幅

D : ポスト部の最大幅

E : ポスト部から成型型内の圧力が付与される中心までの最小距離

R : オーバーハング部またはベース部とポスト部との接続角部の最大曲率半径

ϕ : 成型型内の圧力が付与される部分の、型開き力が作用する方向に対して直交する投影面の幅

により算出される応力指標値 K が 0.2 から 1.5 までの範囲となるように、フレームの各部の成形パラメータが設定されていることを特徴とする請求項 1 に記載の型締め装置。

【請求項 3】 フレームが、複数の保持部および開放部を備えていることを特徴とする請求項 1 または 2 に記載の型締め装置。

【請求項 4】 成型型の型開き力に対抗して、成型型を閉じさせるような力

を成形型に付与する型閉じ力付与手段を、さらに備えたことを特徴とする請求項 1 から 3 のいずれかに記載の型締め装置。

【請求項 5】 型開きするように内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成形型を型閉じ保持する型締め装置であって、

成形型の内部に付与される圧力を利用して、成形型の型開き力を上回る力を、成形型を閉じさせる方向に付与する型閉じ力付与手段を備えたことを特徴とする型締め装置。

【請求項 6】 フレームが、板状に形成された複数のフレーム材を積層してなることを特徴とする請求項 1 から 5 のいずれかに記載の型締め装置。

【請求項 7】 フレームが、保持する成形型の形状に応じてフレーム材を配列してなることを特徴とする請求項 6 に記載の型締め装置。

【請求項 8】 フレームが、保持する成形型の数およびその長さに応じて保持部および開放部を備えたフレーム材を配列してなることを特徴とする請求項 6 または 7 に記載の型締め装置。

【請求項 9】 フレームの開放部を介して保持部の内外に成形型を嵌挿・取出し移動させる成形型移動手段を、積層されたフレーム材の間に配置することを特徴とする請求項 6 から 8 のいずれかに記載の型締め装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、型締め装置に関し、さらに詳しくは、型開きするように内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成形型を型閉じ保持する型締め装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

例えば、液圧バルジ加工は、素材管の両端をシールし、内部に充填した液体の圧力を上昇させて拡管成形など所定の形状に成形を行うもので、液圧バルジ加工装置においては、一般に、水などの液体を高圧で素材管の内部に供給する高圧液体供給手段と、素材管の周囲を拘束する成形型と、素材管の端部を軸方向に押圧

する軸押し手段と、を備えている。そして、液圧バルジ加工装置における成形型は、その内部に素材管を収容すると共に液圧バルジ加工された成形品を取り出すために分割されており、素材管を拡張するなど液圧バルジ加工する際には、素材管内に供給される液体の圧力によって型開きしようとする力（型開き力）が発生することとなる。そのため、型開閉を行うと共に、成形中に型開きするように付与される圧力に対抗して成形型を型閉じした状態に保持（型締め）するために、成形型には型締め装置が設けられている。型締め装置としては、一般に、汎用の油圧プレスが従来から使用されている。この汎用の油圧プレスでは、各種大きさの成形型に対応することができるように、巨大なおよびベッドを備えた充分に大きいプレス能力を有する大型のものが使用されている。

【 0 0 0 3 】

そして、液圧バルジ加工によって成形される成形品のなかには、まっすぐなものばかりでなく、湾曲あるいは屈曲したものがあり、図 2 5 に参照されるように、これに伴って成形型 2 も湾曲あるいは屈曲した形状に成形される。また、かかる成形品を成形するための液圧バルジ加工装置においては、図 2 4 に参照されるように、素材管の端部を軸方向に押圧する軸押し手段 2 2 が、成形型 2 の端部に傾斜するように設けられている場合がある。

【 0 0 0 4 】

また、液圧バルジ加工によって直線状の素材から T 字形の分岐管を成形する場合があるが、この場合には図 2 2 に示すように、成形される分岐管の背圧を制御するための背圧カウンタ 2 6 が成形型 2 に設けられることがある。成形型 2 は、直線状の素材管 W を収容する部分 2 a と分岐管が成形される部分 2 b とを備えており、素材管 W を収容する部分 2 a の両端部に軸押し手段 2 2 が設けられ、分岐管が成形される部分 2 b の先端部に背圧カウンタ 2 6 が成形型 2 から突出するように設けられる。そして、分岐管を成形するに際しては、図 2 2 の（a）に示すように、成形型 2 内に素材管 W を配置してその両端を軸押し手段 2 2 によりシールし、図示しない高圧液体供給手段により素材管 W の内部に水などの液体を高圧で供給すると共に、軸押し手段 2 2 によって素材管 W の両端を押圧する。これにより、図 2 2 の（b）に示すように、素材管 W は、分岐管が成形される部分 2 b 内

に膨出する。このとき、膨出した頂上部が破裂しないように背圧カウンタ 2 6 のピストン 2 6 a が分岐管の先端を押さえながら、高圧液体供給手段による素材管 W への液体の供給、および、軸押し手段 2 2 による素材管 W の両端への押圧に同期して後退するよう制御され、図 2 2 の (c) に示すように、分岐管の成長を制御する。

【 0 0 0 5 】

さらに、成形品 W' に孔明けを行う場合には、孔明けパンチ 2 4 (図 8 を参照) が成形型 2 2 に設けられ、図 2 6 に参照されるように、孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 が成形型 2 から突出するように設けられる。

【 0 0 0 6 】

ところで、プレスフレームにおいては、例えば、実開平 5 - 4 4 3 9 6 号公報などに開示されているように、中央部分を切り抜いた板状のフレーム材を積層して閉断面形状のフレームを構成したものが知られている。このプレスフレームの中央切り抜き部には、加圧シリンダ、加圧力受部材、および成形型を備えている。

【 0 0 0 7 】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら、上述した従来の技術のうち、従来の液圧バルジ加工装置においては、型締め装置として汎用の油圧プレスを使用しているが、かかる油圧プレスは巨大なラムおよびベッドを備えており、さらにはこれらラムおよびベッドのたわみを防止する剛構造のために設備全体が巨大となることから、設備コストが高価なものとなり、このような巨大な設備を設置するための面積や高さを必要とし、さらには、多大な稼動エネルギーを必要とするだけでなく、常に油圧ポンプを駆動する必要がありエネルギーロスがあるなどの問題があった。そして、油圧プレスにおいては、ラムが巨大であるために、型開閉に時間を要するという問題もあった。

【 0 0 0 8 】

一方、上述した従来の技術のうち、実開平 5 - 4 4 3 9 6 号公報などに開示されているように、中央部分を切り抜いた閉断面形状のプレスフレームにあっては

、その中央切り抜き部に加圧シリンダや加圧力受部材を備えている。この閉断面形状のプレスフレームを液圧バルジ加工等の型締め装置に適用すると仮定した場合には、加圧シリンダが成型型を開閉し得るようにプレスフレームの中央切り抜き部を大きく形成する必要があるため、プレスフレーム全体が大型のものとなるという問題がある。また、この場合には、加圧シリンダを駆動するための油圧駆動手段や加圧制御手段を、水などの液体を高圧で素材管の内部に供給する高圧液体供給手段と別に備える必要があり、設備コストがかかると共に、かかる油圧駆動手段のメンテナンスが必要となるという問題や、加圧シリンダを設定されたとおりに正確に駆動させるように油圧駆動手段を制御する必要があるという問題がある。

【 0 0 0 9 】

そして、この閉断面形状に形成されたプレスフレームにあっては、中央切り抜き部に加圧シリンダを設けることなく、図 2 3 に示すように、フレーム 1 0 1 に成型型 2 を直接保持させると仮定しても、フレーム 1 0 1 がその中央部分を切り抜いた閉断面形状に形成されているため、フレーム 1 0 1 に対して成型型 2 を長手方向に嵌挿・取出しすることしかできず、フレーム 1 0 1 の長さ L と成型型 2 の長さ L を合わせた長さ L の設置幅 L が必要となるという問題や、成型型 2 の移動量が多くなるためにサイクルタイムを減少させることができないという問題がある。

【 0 0 1 0 】

さらに、フレーム 1 0 1 の中央切り抜き部 1 1 5 に保持される成型型 2 が、傾斜するように軸押し手段 2 2 を有する場合には、図 2 4 に示すように、軸押し手段 2 2 を通過させることができるようにフレーム 1 0 1 の中央切り抜き部 1 1 5 を大きく成形する必要があり、したがってフレーム 1 0 1 全体を大きく成形する必要があるという問題がある。また、この場合には、大きく成形された中央切り抜き部 1 1 5 に成型型 2 を保持させることができるように成型型の高さ T を不要に大きく成形する必要がある（図 2 4 の二点鎖線よりも上方の部分参照）という問題もある。

【 0 0 1 1 】

また、液圧バルジ加工によって成形される成形品が湾曲あるいは屈曲したもの

である場合には、図 2 5 に示すように、湾曲あるいは屈曲した成型型 2 の最大幅を挿通し得る幅 W の中央切り抜き部 1 1 5 をフレーム 1 0 1 に成形する必要がある、したがってフレーム 1 0 1 全体を大きく成形する必要があるという問題がある。

【 0 0 1 2 】

さらに、図 2 6 に示すように、成型型 2 に背圧カウンタ 2 6 や孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 が突出するように設けられている場合にも、この成型型 2 から突出している背圧カウンタ 2 6 や孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 などを挿通し得る幅 W の中央切り抜き部 1 1 5 を成形する必要がある、したがってフレーム 1 0 1 全体を大きく成形する必要があるという問題がある。

【 0 0 1 3 】

本発明は、上述した問題に鑑みてなされたもので、簡単な構成で成型型を型開きするように圧力に抗して確実に保持することができ、また成型型による成形効率を向上させることができ、さらにコンパクトで消費エネルギーや設備メンテナンス費用、製作コストなどを低減させることができる型締め装置を提供することを目的とする。

また、本発明は、圧力が付与されて型開き力が発生する成型型を安定して確実に保持することができるフレームを有する型締め装置を提供することを目的とする。

さらに、本発明は、複数の成型型を同時に型締めして成形効率を向上させることができる型締め装置を提供することを目的とする。

さらにまた、本発明は、簡単な構造で、必要に応じて成型型の型開きを完全になくすことができる型締め装置を提供することを目的とする。

これに加えて、本発明は、フレームを保持する成型型に応じて必要な所定形状に容易に且つ自由に構成することができ、さらには、小型化を図ることができる型締め装置を提供することを目的とする。

【 0 0 1 4 】

【課題を解決するための手段】

請求項 1 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、型開きするよ

うに内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成型型を型閉じ保持する型締め装置であって、成型型を保持するフレームを有しており、該フレームは、発生した型開き力に抗して成型型を保持する保持部と、該保持部に対して成型型をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部と、を備えていることを特徴とするものである。

【 0 0 1 5 】

請求項 2 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 1 に記載の発明において、フレームが、保持部を構成するオーバーハング部およびベース部と、これらオーバーハング部およびベース部を連結するポスト部とを有しており、次式

$$K = [(6 \phi E / D^2) + (\phi / D)] \{ 1 + (0.0188 D / C + 0.243) (D / R)^{1.18} \}$$

ただし、C：オーバーハング部の最大幅、D：ポスト部の最大幅、E：ポスト部から成型型内の圧力が付与される中心までの最小距離、R：オーバーハング部またはベース部とポスト部との接続角部の最大曲率半径、 ϕ ：成型型内の圧力が付与される部分の、型開き力が作用する方向に対して直交する投影面の幅により算出される応力指標値Kが0.2から1.5までの範囲となるように、フレームの各部の成形パラメータが設定されていることを特徴とするものである。

【 0 0 1 6 】

請求項 3 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 1 または 2 に記載の発明において、フレームが、複数の保持部および開放部を備えていることを特徴とするものである。

【 0 0 1 7 】

請求項 4 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の発明において、成型型の型開き力に対抗して、成型型を閉じさせるような力を成型型に付与する型閉じ力付与手段を、さらに備えたことを特徴とするものである。

【 0 0 1 8 】

請求項 5 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、型開きするよ

うに内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成型型を型閉じ保持する型締め装置であって、成型型の内部に付与される圧力を利用して、成型型の型開き力を上回る力を、成型型を閉じさせる方向に付与する型閉じ力付与手段を備えたことを特徴とするものである。

【 0 0 1 9 】

請求項 6 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 1 から 5 のいずれかに記載の発明において、フレームが、板状に形成された複数のフレーム材を積層してなることを特徴とするものである。

【 0 0 2 0 】

請求項 7 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 6 に記載の発明において、フレームが、保持する成型型の形状に応じてフレーム材を配列してなることを特徴とするものである。

【 0 0 2 1 】

請求項 8 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 6 または 7 に記載の発明において、フレームが、保持する成型型の数およびその長さに応じて保持部および開放部を備えたフレーム材を配列してなることを特徴とするものである。

【 0 0 2 2 】

請求項 9 の型締め装置に係る発明は、上記目的を達成するため、請求項 6 から 8 のいずれかに記載の発明において、フレームの開放部を介して保持部の内外に成型型を嵌挿・取出し移動させる成型型移動手段を、積層されたフレーム材の間に配置することを特徴とするものである。

【 0 0 2 3 】

請求項 1 の発明では、フレームは、内部に圧力が付与されることにより発生する型開き力に抗して成型型を保持する保持部と、該保持部に対して成型型をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部と、が形成された簡単でコンパクトな構成とされている。成型型は、その短手方向に移動されることにより、フレームの開放部から挿入されて保持部に保持され、また、保持部から開放部を介してフレーム外へと取り出されるため、成型型の型締め装置に対する嵌挿・取出

しが容易に且つ短時間で行われる結果、成形効率が向上する。そして、成形時においては、成形型の内部に圧力が付与されると型開き力が発生するが、成形型はフレームの保持部によって成形時の型開き力に抗して型閉じした状態に確実に保持される。

【 0 0 2 4 】

請求項 2 の発明では、請求項 1 に記載の発明において、式により算出される応力指標値 K が 0.2 から 1.5 までの範囲となるように、フレームの各部の成形パラメータを設定することにより、フレームの保持部は、圧力が付与されて型開き力が発生する成形型を安定して確実に保持する。成形型が素材管に液圧バルジ加工を行うためのものである場合には、フレームの成形パラメータにおいて、 E はポスト部から成形型内の素材管の中心までの最小距離となり、 ϕ は素材管から成形された製品内側の、成形型を型開き力が作用する方向に対して直交する投影面の幅となる。

【 0 0 2 5 】

請求項 3 の発明では、請求項 1 または 2 に記載の発明において、必要に応じて、フレームに形成された複数の保持部にそれぞれ成形型を保持させる。複数の成形型がフレームに同時に保持されて、各成形型内で所定の成形が行われるため、成形効率が向上する。

【 0 0 2 6 】

請求項 4 の発明では、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の発明において、成形型内に付与される圧力によっては、フレームがわずかに延びるように弾性変形して成形型が型開きしようとすることがあるが、型閉じ力付与手段が、成形型の型開き力に対抗して成形型を閉じさせるような力を成形型に付与するため、成形型が型開きすることはない。

【 0 0 2 7 】

請求項 5 の発明では、型閉じ力付与手段は、内部に圧力が付与されることにより発生する型開き力に抗して、成形型に対して、その型開き力を上回る力を、型閉じ力付与手段が成形型を閉じさせる方向に付与する。そして、この力を成形型に付与するために、型閉じ力付与手段は、成形型を型開きさせるように付与され

る圧力を利用するため、その構造が簡単で制御が容易なものとなる。

【 0 0 2 8 】

請求項 6 の発明では、請求項 1 から 5 のいずれかに記載の発明において、所定の形状を有する開放部および保持部が形成された板状のフレーム材を積層してフレームを構成する。各フレーム材が板状であるため、開放部および保持部は、所定の形状に容易に形成される。そして、複数のフレーム材を積層するため、所望する形状のフレームが容易に且つ安価で構成される。

【 0 0 2 9 】

請求項 7 の発明では、請求項 6 に記載の発明において、板状のフレーム材を保持する成形型の形状に応じて面方向にずらすなどして配列し積層することにより、その保持する成形型に最適のフレームが容易に構成される。

【 0 0 3 0 】

請求項 8 の発明では、請求項 6 または 7 に記載の発明において、保持する成形型の数およびその長さに応じて、単数または複数の保持部および開放部を備えたフレーム材を組み合わせる配列し積層することにより、保持する成形型の数およびその長さに最適のフレームが容易に構成される。

【 0 0 3 1 】

請求項 9 の発明では、請求項 6 から 8 のいずれかに記載の発明において、フレームの所定の位置において、隣接するフレーム材が間隔を空けて積層されることにより、空間が形成される。そして、この空間に、フレームに対して成形型を嵌挿・取出し移動させる成形型移動手段を配置する。成形型移動手段は、フレームを構成するフレーム材の間に形成された空間に配置されるため、型締め装置のコンパクト化がより一層図られる。

【 0 0 3 2 】

【発明の実施の形態】

以下に、本発明の実施の一形態を、素材管を所定の形状に成形するための液圧バルジ加工装置に適用する場合により、図 1 ～図 7 に基づいて詳細に説明する。

【 0 0 3 3 】

本発明の型締め装置は、概略、型開きするように圧力が付与される成形型 2 を

保持するフレーム 1 を有しており、該フレーム 1 は、型開きするように内部に圧力が付与されることにより発生する型開き力に抗して成型型 2 を保持する保持部 1 0 と、該保持部 1 0 に対して成型型 2 をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部 1 1 と、を備えている。

【 0 0 3 4 】

図 1 ～図 4 に示すように、成型型 2 は、上型 2 0 と下型 2 1 とにより構成され、その衝合面には、素材管 W を拘束して所定の形状に成形するための収容部 2 0 a, 2 1 a をそれぞれ備えている。この実施の形態における成型型 2 の収容部 2 0 a, 2 1 a は、断面円形の素材管 W から断面矩形の成形品 W' に成形するように形成されている。後述するように、成型型 2 には、軸押し手段 2 2 などが設けられ（図 8 を参照）、また、収容部 2 0 a, 2 1 a に収容され両端がシールされた素材管 W の内部に高圧の水などの液体を供給する高圧液体供給手段 5（図 1 2 および図 1 3 を参照）が接続される。

【 0 0 3 5 】

フレーム 1 は、図 1 から図 4 に示した実施の形態の場合、一面から中央までを切り欠いた断面略 C 字状あるいはコ字状に成形されている。ここで、図 5 に示したフレーム 1 の垂直部をポスト部 1 a と、このポスト部 1 a に連結された上水平部をオーバーハング部 1 b と、ポスト部 1 a に連結された下水平部をベース部 1 c と呼ぶこととする。オーバーハング部 1 b とベース部 1 c の対向する面は略平行に形成されており、かかる平行の対向面によりフレーム 1 の保持部 1 0 が構成されている。そして、オーバーハング部 1 b とベース部 1 c の先端の間にフレーム 1 の開放部 1 1 が構成されている。

【 0 0 3 6 】

図 2 に示したように、保持部 1 0 の間隔 T 1 は、型開き力が発生する成型型 2 を確実に保持し、成型型 2 を嵌挿することができるように、成型型 2 の高さ T 2 よりもわずかに広く設定されている。なお、本発明は、この実施の形態に限定されることなく、図 6 に示すように、保持部 1 0 と開放部 1 1 をフレーム 1 の対向する 2 面に形成した断面 H 字状あるいはエ字状のフレーム 1' とすることもできる。また、図示は省略するが、複数の開放部 1 1 およびこれに連続する保持部 1

0 をフレーム 1 の一側面に配列するように形成した断面 E 字状とすることもできる。そして、本発明におけるフレーム 1 は、一体で成形されたブロック状のものとする 것도できるが、後述するように複数の板状フレーム材を積層して構成することもできる。

【 0 0 3 7 】

ここで、本発明によるフレームの成形パラメータの設定について説明する。

フレームの成形パラメータとして、図 5 および図 6 に示したように、オーバーハング部 1 b の最大幅を C (m)、ポスト部 1 a の最大幅を D (m)、ポスト部 1 a の内側から、内部に高圧の流体が供給される素材管 W の中心までの最小距離を E (m)、ポスト部 1 a とオーバーハング部 1 b あるいはベース部 1 c との接続角部の最大曲率半径を R (m)、成形型内の圧力が付与される部分として製品 W' の内側の成形型 2 に発生する型開き力の方向に対して直交する投影面の最大幅を ϕ (m)、および素材管内部に加えられる最大到達加圧圧力を P (Pa) として、様々な形状のフレームにより実験したところ、発明者らは、次の回帰式により最大到達加圧圧力 P とフレームに作用する最大応力 σ (Pa) との比である応力指標値 K が求められることを知見した。

$$K = \sigma / P = [(6 P \phi E / D^2 P) + (P \phi / D P)] \{ 1 + (0.0188 D / C + 0.243) (D / R)^{1.18} \}$$

この式により求められる応力指標値 K の予測値に対して実験により求められた観測値は、寄与率が 0.965 であった。なお、オーバーハング部 1 b またはベース部 1 c とポスト部 1 a とが、その接続角部を曲率で形成することなく、直線状に形成される場合には、上記回帰式中に $D / R = 0$ として代入する。

【 0 0 3 8 】

図 7 の A は、算出された応力指標値 K と、本発明により設定された成形パラメータで成形されるフレームの容積と従来の技術で説明した汎用の油圧プレスの容積との比の関係を示したグラフである。応力指標値 K が大きくなるように成形パラメータを設定すると、フレーム 1 の容積を小さくすることができる。そして、このグラフから明らかなように、算出された応力指標値 K を略 0.2 以上とした場合に、本発明のフレーム 1 の容積が汎用の油圧プレスの容積よりも小さくする

ことができる。

図 7 の B は、算出された応力指標値 K と、本発明により設定された成形パラメータで成形されるフレームの強度の余裕率（安全率）の関係を示したグラフである。応力指標値 K が大きくなるように成形パラメータを設定すると、フレーム 1 の強度余裕率が低下する。そして、このグラフから明らかなように、算出された応力指標値 K を略 1.5 以下とした場合に、本発明のフレーム 1 の強度に問題ないことが知見された。

そこで、本発明では、上述した式から算出される応力指標値 K が 0.2 から 1.5 までの範囲となるように、フレームの各部の成形パラメータとしてのオーバーハング部 1 b の最大幅 C 、ポスト部 1 a の最大幅 D 、ポスト部 1 a の内側から素材管 W の中心までの最小距離 E 、ポスト部 1 a とオーバーハング部 1 b あるいはベース部 1 c との接続角部の最大曲率半径 R を設定することとしている。これにより、フレーム 1 は、その容積が小さくなるようにコンパクト化を図りつつ、成型型 2 の型開き力により塑性変形されることなく、成型型 2 を安定して保持することができる強度を確保すると共に、連続した成型サイクルにおいて成型型 2 の型開き力による繰り返し荷重に対する疲労にも耐えることができる、最適なフレームの形状を得ることができる。

【 0 0 3 9 】

以上のように構成された型締め装置では、液圧バルジ加工を行うに際しては、最初に図 1 に示すように、フレーム 1 外に下型 2 1 が位置しており、また、上型 2 0 が下型 2 1 から離間して成型型 2 が開いた状態とされている。素材管 W は、下型 2 1 の収容部 2 1 a に収容される。次いで図 2 に示すように、上型 2 0 を下型 2 1 に対して近接させて成型型 2 を閉じると、素材管 W は収容部 2 0 a, 2 1 の中に収容されて径方向に拘束される。続いて、図 3 に示すように、成型型 2 は、その短手方向に移動されてフレーム 1 の開放部 1 1 から保持部 1 0 へと嵌挿される。そして、図 8 に参照される軸押し手段の先端によって素材管 W の両端をシールして、図 1 2 および図 1 3 に参照される高圧液体供給手段から液体を素材管 W の内部に供給し圧力をかけると、図 4 に示すように、断面円形の素材管 W が成型型 2 の収容部 2 0 a, 2 1 a に沿って塑性変形加工されて、断面矩形の成形品

W' が成形されることとなる。このとき、素材管W内に供給される液体の圧力によって成形型2に型開き力が発生するが、成形型2は、フレーム1の保持部10によって保持されていることにより、型開きすることなく型閉じした状態が保持される。

【0040】

次に、本発明の別の実施の形態を図8から図14に基づいて説明する。なお、この実施の形態における説明では、上述した実施の形態と異なる部分のみを説明することとし、上述した実施の形態と同様または相当する部分については同じ符号を付してその説明を省略する。

【0041】

この実施の形態における型締め装置は、概略、型開きするように圧力が付与されることにより型開き力が発生する成形型2を保持するためのフレーム1と、フレーム1の開放部11を介して保持部10の内外に成形型2をその短手方向に嵌挿・取出し移動させる成形型移動手段3と、フレーム1外に位置している成形型2の開閉を行う型開閉手段4と、成形型2に発生する型開き力に対抗して、成形型2を閉じさせるような力を成形型2に付与する型閉じ力付与手段6と、を備えている。そして、型閉じ力付与手段6は、成形型2を型開きさせるように付与される圧力を利用して、成形型2の型開き力を上回る力を、成形型2を閉じさせる方向に付与するものである。

【0042】

この実施の形態におけるフレーム1は、複数のフレーム材12を積層することにより構成されている。各フレーム材12は、板状に成形されてなるもので、上述した実施の形態と同様の保持部10および開放部11がそれぞれ形成されている。各フレーム材12の保持部10および開放部11は、方形の圧延板材などを一側縁から中央に向かって切り欠くように切除することにより、安価で容易に成形することができる。

【0043】

一方、成形型2は、素材管Wに液圧バルジ加工を行うもので、その両端に軸押し手段22が設けられている。また、成形型2には、素材管Wの内部に高圧の水

などの液体を供給するための高圧液体供給手段 5 (図 1 2 および図 1 3 を参照) が接続されている。軸押し手段 2 2 の先端は、収容部 2 0 a, 2 1 a に収容された素材管の端部を押圧することができるように、収容部 2 0 a, 2 1 a の端部にそれぞれ嵌挿されており、素材管 W の両端をシールして、高圧液体供給手段 5 から素材管 W の内部に高圧の水などの液体を供給すると共に、素材管 W 内の空気を排出することができるように構成されている。さらにこの実施の形態における成形型 2 は、図 8 に示すように、断面矩形に成形された成形品 W' を収容部 2 0 a から取り出すための成形品突出しシリンダ 2 3 と、成形された成形品 W' に孔明けを行う孔明けパンチ 2 4 およびその駆動シリンダ 2 5 と、を備えている。

【 0 0 4 4 】

床上に固定された基盤 3 0 の上面には左右一对の支持フランジ 3 1 が配設されている。両支持フランジ 3 1 の間には、複数の板状のフレーム材 1 2 が積層された状態で配置され、また、両支持フランジ 3 1 の外側には、支持台 3 2 のフランジ 3 2 a が配置されており、各支持フランジ 3 1、支持台 3 2 のフランジ 3 2 a、およびフレーム材 1 2 の下方には連結杆 3 3 が挿通され、連結杆 3 3 の両端にナット 3 4 が締結されることによって、フレーム材 1 2 および支持台 3 2 が支持フランジ 3 1 に支持されている。また、積層されたフレーム材 1 2 の両端の上方には支持棒 3 5 のフランジ 3 5 a が配置されており、各フレーム材 1 2 の上方および支持棒 3 5 のフランジ 3 5 a にも連結杆 3 3 が挿通され、連結杆 3 3 の両端にナット 3 4 が締結されることによって、フレーム材 1 2 の上方に支持棒 3 5 が支持されている。この実施の形態では、連結杆 3 3 の略中央にはスペーサ 3 3 a が設けられており、フレーム 1 の幅方向 (図 8 の左右方向) 中央で隣接するフレーム材の間に空間 3 6 が形成されている。後述するようにフレーム 1 の保持部 1 a に成形型 2 が保持されたときに、成形型 2 に設けられた孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 が空間 3 6 内に収容される。

【 0 0 4 5 】

フレーム 1 の開放部 1 b を介して保持部 1 a の内外に成形型 2 をその短手方向に嵌挿・取出し移動させる成形型移動手段 3 は、次のように構成されている。すなわち、両支持フランジ 3 1 にそれぞれ支持された支持台 3 2 は、図 9 の左右方

向に延在するビーム状のもので、その上面の先端側（図 9 の左方側）にはガイドレール 4 0 が設けられており、また後端側には（図 9 の右方側）には片ロッド式の駆動シリンダ 4 1 が設けられている。ガイドレール 4 0 上にはスライダ 4 2 が摺動可能に支持されており、スライダ 4 2 には駆動シリンダ 4 1 のピストンロッド 4 1 a の先端が連結されている。この実施の形態では、スライダ 4 2 の上面にガイドピン 4 3 が立設されており、下型 2 1 は、その両端にガイドピン 4 3 が挿通されて昇降移動可能にスライダ 4 2 に支持されている。そして、駆動シリンダ 4 1 を伸長駆動することにより、図 9 の矢印 X で示すように、フレーム 1 から成型型 2 を取出すようにスライダ 4 2 に支持された成型型 2 をその短手方向に移動させ、また、駆動シリンダ 4 1 を退縮駆動することにより、フレーム 1 に成型型 2 を嵌挿させるようにスライダ 4 2 に支持された成型型 2 をその短手方向に移動させる。なお、この実施の形態では、下型 2 1 の両端を支持するスライダ 4 2 に一対に駆動シリンダ 4 1 のピストンロッド 4 1 a をそれぞれ連結した場合を示したが、スペーサ 3 3 a によってフレーム材 1 2 の間に形成された空間 3 6 に単一の駆動シリンダ 4 1 を配置し、この駆動シリンダ 4 1 のピストンロッド 4 1 a の先端を下型 2 1 に連結することもできる。

【 0 0 4 6 】

フレーム 1 外に位置している成型型 2 の開閉を行う型開閉手段 4 は、次のように構成されている。すなわち、フレーム材 1 2 の上方に支持された支持枠 3 5 は、平面図である図 1 0 の側方に上下方向に延在するビーム 4 5 と、両ビーム 4 5 の先端にわたって架設されたビーム 4 6 とにより構成されたもので、ビーム 4 6 には昇降駆動シリンダ 4 7 が設けられると共に、ガイドロッド 4 8 が挿通されている。昇降駆動シリンダ 4 7 のピストンロッド 4 7 a の先端およびガイドロッド 4 8 の基端には、支持部材 4 9 が連結されている。上型 2 0 の上面両端のフレーム 1 よりも外側の位置にはフック 5 0 が設けられており、また、支持部材 4 9 の両端には、昇降駆動シリンダ 4 7 が伸長限にある状態でフレーム 1 から成型型 2 を取出すようにその短手方向に移動させたときに、上型 2 0 のフック 5 0 が係合される係合部材 5 1 が設けられている。さらに、フック 5 0 には係止孔 5 0 a が穿設されており、係合部材 5 1 にはフック 5 0 が係合されたときにその係止孔 5

0 a に係止される係止ピン 5 2 とこの係止ピン 5 2 を係止位置と退避位置とに駆動する係止シリンダ 5 3 とが設けられている。フレーム 1 外に成型型 2 を取出すようにその短手方向に移動させて、係合部材 5 1 に上型のフック 5 0 を係合させ、係止ピン 5 2 がフック 5 0 の係止孔 5 0 a に係止されると、図 9 の矢印 Y に示すように、昇降駆動シリンダ 4 7 が退縮するように駆動されて上型 2 0 が下型 2 1 から離間するように持ち上げられて、成型型 2 が開かれる。

【 0 0 4 7 】

型閉じ力付与手段 6 は、次のように構成されている。すなわち、図 1 2 および図 1 3 に示すように、フレーム 1 の一方（ベース部 1 c）の保持部 1 0 上には、複数の圧上シリンダ 5 5 が設けられている。各圧上シリンダ 5 5 は、わずかなストロークを有するもので、成型型 2 の形状に沿って配列することができる。各圧上シリンダ 5 5 は、素材管 W の内部に供給される高圧の液体の圧力を利用して駆動されるように、高圧液体供給手段 5 の管路 5 6 が分岐部 5 6 a を介して素材管 W の内部と平行に接続されている。そして、高圧液体供給手段 5 から供給される同じ圧力の液体を利用することにより、成型型 2 に発生する型開き力を上回る力を圧上シリンダに発生させるために、図 1 4 に示すように、圧上シリンダ 5 5 の受圧面積の合計 M_c が圧上シリンダ 5 5 の作動方向と直交する面に対して成型品 W' の内圧付加部分を投影した断面積（成型品投影断面積） M_w 以上となるように設定されている。本発明は、この実施の形態に限定されることなく、圧上シリンダ 5 5 の受圧面積の合計 M_c を成型品投影断面積 M_w 以上に設定できない場合などには、管路 5 6 の分岐部 5 6 a と圧上シリンダ 5 5 との間に増圧手段（図示は省略する）を設けることにより、成型型 2 に発生する型開き力を上回る力を圧上シリンダに発生させることもできる。また、型閉じ力付与手段 6 は、上述した開放部と保持部を有するフレームに圧上シリンダ 5 5 を設けた実施の形態に限定されることなく、図 2 3 から図 2 6 に示したような閉断面形状に形成されたフレーム 1 0 1 に圧上シリンダ 5 5 を設けることもできる。

【 0 0 4 8 】

図 1 2 および図 1 3 に示すように、成型型 2 は、フレーム 1 に嵌挿されると、他方（オーバーハング部 1 b）の保持部 1 0 と圧上シリンダ 2 2 との間で保持さ

れる。そして、断面円形の素材管Wを断面矩形の成形品W'に成形すべく、素材管Wの内部に高圧液体供給手段5から液体を高圧で供給すると、型閉じ力付与手段6の圧上シリンダ55にも液体が同じ圧力で供給されることとなる。上述したように、シリンダの受圧面積の合計Mcが成形品投影断面積Mw以上となるように設定されていることにより、圧上シリンダ55による成形型2をフレーム1のオーバーハング部1bの保持部10に向かって押圧する力が、素材管W内に供給される液体の圧力に追従して、成形型2の型開き力を常に上回ってキャンセルすることとなる。このように、型閉じ力付与手段6は、素材管Wの内部に供給される液体の圧力を利用するように構成されている。このような構成とすることにより成形型2の型開きがなくなるために、本発明の型締め装置は、液圧バルジ加工装置に適用することができただけでなく、射出成形機において樹脂材料が射出充填あるいは発泡される成形型の型締めにも利用することができる。

【0049】

次に、本発明のさらに別の実施の形態を図15に基づいて説明する。なお、この実施の形態における説明でも、上述した実施の形態と異なる部分のみを説明することとし、上述した実施の形態と同様または相当する部分については同じ符号を付してその説明を省略する。

【0050】

この実施の形態における型閉め装置は、フレーム1が、図5に示したように構成された略C字状あるいはコ字状のフレーム材1と、図6に示したように構成されたH字状あるいはエ字状のフレーム材1'とを組み合わせ積層し、成形型移動手段3の駆動シリンダ41を両ロッド型として構成されている。この構成により、フレーム1が長さの異なる2種類の成形型2を保持することができ、また、一方の成形型2をフレーム1の一方の保持部10に保持して液圧バルジ加工などを行っている間に、他方の成形型2をフレーム1の外に取り出して成形品W'の取出しおよび素材管Wの収容を行うことができる。したがって、成形効率を向上させることができる。

【0051】

本発明は、成形型2をフレーム1の保持部10に保持させることにより型締め

を行うものであり、また、フレーム 1 が開放部 1 1 を備えていることにより、図 1 5 に示すように、成型型 2 をその短手方向に移動させてフレーム 1 の保持部 1 0 に保持させるものである。したがって、図 2 3 に示した従来の技術と対比すると、型締め装置の設置幅を極めて短くすることができ、また成型型の移動量を少なくすることができるのでサイクルタイムを減少させることができる。さらに、図 1 7 に示すように、成型型 2 に軸押し手段 2 2 が傾斜するように設けられている場合であっても、本発明では成型型 2 をその短手方向に移動させてフレーム 1 の開放部 1 1 から嵌挿して保持部 1 0 に保持させるので、軸押し手段 2 2 がフレーム 1 に干渉することがないので、図 2 4 に示した従来の技術のように、成型型の高さ T を不要に大きくしたり、これに伴ってフレーム 1 を大きく成形する必要がない。

【 0 0 5 2 】

また、複数の板状フレーム材 1 2 を積層してフレーム 1 を構成する場合には、図 1 8 に示すように、成形する成形品 W' に応じて成型型 2 が湾曲または屈曲している場合であっても、板状フレーム材 1 2 を成型型 2 の形状に対応させて面方向にずらして積層することにより、図 2 5 に示した従来の技術のように、成型型 2 の最大幅を挿通し得る幅 S の中央切り抜き部 1 1 5 を成形する必要がなく、したがってフレーム 1 全体を小型化することができる。

【 0 0 5 3 】

さらに、成型型 2 に背圧カウンタ 2 6 や孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 が突出するように設けられている場合であっても、かかる背圧カウンタ 2 6 や孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 をフレーム 1 の開放部 1 1 から突出するように配置させるだけであり、図 2 6 に示した従来の技術のように、背圧カウンタ 2 6 や孔明けパンチ 2 4 の駆動シリンダ 2 5 などを挿通し得る幅 S の中央切り抜き部 1 1 5 を成形する必要がなく、したがってフレーム 1 全体を小型化することができる。

【 0 0 5 4 】

さらにまた、本発明は上述した実施の形態に限定されることはない。例えば、フレーム 1 は、板状のフレーム材 1 2 を垂直方向に配置することなく、図 2 0 に

示すように、水平方向に積層することもできる。この場合にあっては、成型型 2 内に収容された素材管 W の内部への液体の供給と、素材管 W 内の空気の排出とをスムーズに行うことができる。そして、フレーム 1 を構成する板状のフレームユニット 1 2 は、均一の板厚にすることなく、図 2 1 に示すように、保持する成型型 2 の形状に応じて、板厚を異ならせた断面クサビ状または扇状のフレーム材 1 2 を使用することもできる。

【 0 0 5 5 】

【発明の効果】

請求項 1 の発明によれば、型開きするように圧力が付与されることにより型開き力が発生する成型型を保持するためのフレームを有しており、該フレームが、型開き力に抗して成型型を保持する保持部と、該保持部に対して成型型をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部と、を備えたという簡単でコンパクトな構成で、成形時の型開き力に抗して成型型を型閉じした状態に確実に保持することができ、また、消費エネルギーや設備メンテナンス費用、製作コストなどを低減させることができ、しかも、成型型の型締め装置に対する嵌挿・取出しを容易に且つ短時間で行うことができ、その結果、成形効率を向上させることができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 5 6 】

請求項 2 の発明によれば、請求項 1 に記載の発明において、式により算出される応力指標値 K が 0.2 から 1.5 までの範囲となるように、フレームの各部の成形パラメータを設定することにより、フレームの保持部は、変形することなく、圧力が付与されて型開き力が発生する成型型を安定して確実に保持することができると共に、コンパクト化を図ることができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 5 7 】

請求項 3 の発明によれば、請求項 1 または 2 に記載の発明において、フレームが、複数の保持部および開放部を備えていることにより、必要に応じて、複数の成型型をフレームに同時に保持することができるため、成型型による成形効率を向上させることができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 5 8 】

請求項 4 の発明によれば、請求項 1 から 3 のいずれかに記載の発明において、成形型の型開き力に対抗して、成形型を閉じさせるような力を成形型に付与する型閉じ力付与手段を、さらに備えたことにより、成形型の型開き確実にをなくすことができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 5 9 】

請求項 5 の発明によれば、型開きするように内部に圧力が付与されることにより型開き力が発生する成形型を型閉じ保持する型締め装置であって、成形型の内部に付与される圧力を利用して、成形型の型開き力を上回る力を、成形型を閉じさせる方向に付与する型閉じ力付与手段を備えたという簡単な構成により、成形型の型開き確実にをなくすことができ、しかも、簡単な構造で制御が容易な型締め装置を提供することができる。

【 0 0 6 0 】

請求項 6 の発明によれば、請求項 1 から 5 のいずれかに記載の発明において、フレームが、板状に形成された複数のフレーム材を積層してなることにより、開放部および保持部を所定の形状に容易に形成することができ、また、所望する形状のフレームを容易に且つ安価に構成することができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 6 1 】

請求項 7 の発明によれば、請求項 6 に記載の発明において、フレームが、保持する成形型の形状に応じてフレーム材を面方向にずらすなどして配列してなることにより、保持する成形型に最適のフレームを容易に構成することができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 6 2 】

請求項 8 の発明によれば、請求項 6 または 7 に記載の発明において、フレームが、保持する成形型の数およびその長さに応じて、単数または複数の保持部および開放部を備えたフレーム材を組み合わせ配列し積層することにより、保持する成形型の数およびその長さに最適のフレームを容易に構成することができる型締め装置を提供することができる。

【 0 0 6 3 】

請求項 9 の発明によれば、請求項 6 から 8 のいずれかに記載の発明において、フレームの開放部を介して保持部の内外に成型型を嵌挿・取出し移動させる成型型移動手段を、積層されたフレーム材の間に配置することにより、成型型移動手段を配置するための空間をフレーム材の間に形成することができ、したがって一層コンパクト化された型締め装置を提供することができる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の型締め装置の実施の一形態の、液圧バルジ加工を行う際の最初の状態を示す断面図である。

【図 2】

図 1 に示した状態から成型型を閉じた状態を示す説明図である。

【図 3】

図 2 に示した状態から成型型をフレームの開放部を介して保持部へと嵌挿した状態を示す説明図である。

【図 4】

図 3 に示した状態から素材管の内部に液体を高圧で供給して成形品が成形された状態を示す説明図である。

【図 5】

フレームの設定される形状を説明するための概念図である。

【図 6】

フレームの形状の別の実施の形態を示す説明図である。

【図 7】

本発明により算出される応力指標値に基づいて設定された成形パラメータにより成形されたフレームの、従来の油圧プレスに対する容積比、および、強度余裕率の応力指標値に対する変化を示すグラフである。

【図 8】

本発明の型締め装置の別の実施の形態を示す正面図である。

【図 9】

図 8 の側面図である。

【図 1 0】

図 8 の平面図である。

【図 1 1】

図 8 の A - A 線断面図である。

【図 1 2】

本発明の型閉じ力付与手段の構成を示す概略図である。

【図 1 3】

図 1 2 に示した状態から、素材管の内部と型閉じ力付与手段のシリンダ内に高圧液体供給手段から液体を同時に供給して成型型の型開きをキャンセルする圧力を付与する状態を説明する概略図である。

【図 1 4】

型閉じ力付与手段のシリンダの受圧面積の設定を示す説明図である。

【図 1 5】

本発明の型締め装置のさらに別の実施の形態を示す斜視図である。

【図 1 6】

本発明の型締め装置に成型型を保持させる状態を説明する斜視図である。

【図 1 7】

本発明の型締め装置により保持される成型型が、傾斜するように軸押し手段を設けられている場合を示す斜視図である。

【図 1 8】

本発明の型締め装置により保持される成型型が湾曲または屈曲するように成形されている場合に、この成型型の形状に応じてフレーム材を配列積層した状態を示す斜視図である。

【図 1 9】

本発明の型締め装置により保持される成型型が、背圧カウンタや孔明けパンチの駆動部が突出するように設けられている場合を示す斜視図である。

【図 2 0】

本発明のフレームの配置の別の実施の形態を示す斜視図である。

【図 2 1】

本発明のフレームを構成するフレーム材の別の実施の形態を示す平面図である。

【図 2 2】

液圧バルジ加工により分岐管を成形する場合に、成形される分岐管の背圧を制御するために設けられる背圧カウンタの作動を示す説明図である。

【図 2 3】

従来のフレームに成形型を保持させる場合を、図 1 6 に示した本発明のフレームと対比して示す斜視図である。

【図 2 4】

従来のフレームに成形型を保持させる場合であって、傾斜するように軸押し手段を設けられている場合を図 1 7 に示した本発明のフレームと対比して示す斜視図である。

【図 2 5】

従来のフレームに湾曲または屈曲するように成形された成形型を保持させる場合を図 1 8 に示した本発明のフレームと対比して示す斜視図である。

【図 2 6】

従来のフレームに背圧カウンタや孔明けパンチが設けられた成形型を保持させる場合を図 1 9 に示した本発明のフレームと対比して示す斜視図である。

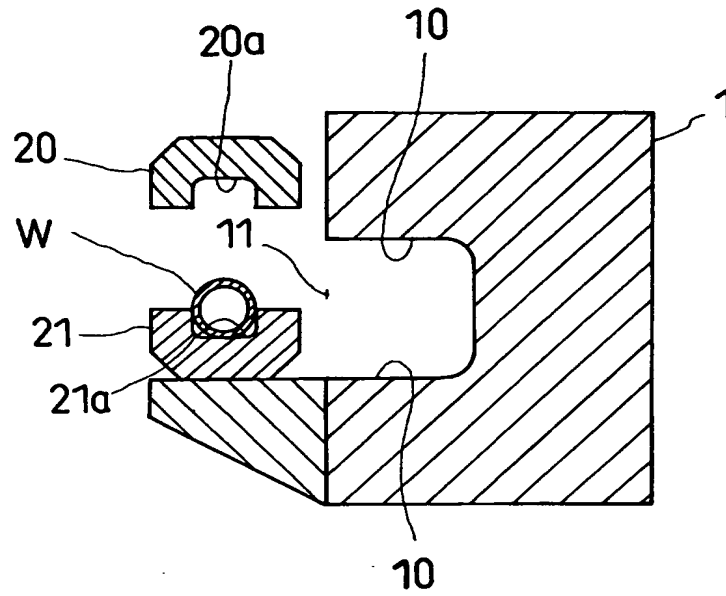
【符合の説明】

- W 素材管
- 1 フレーム
- 2 成形型
- 3 成形型移動手段
- 4 型開閉手段
- 6 型閉じ力付与手段
- 1 0 保持部
- 1 1 開放部
- 1 2 板状フレーム材

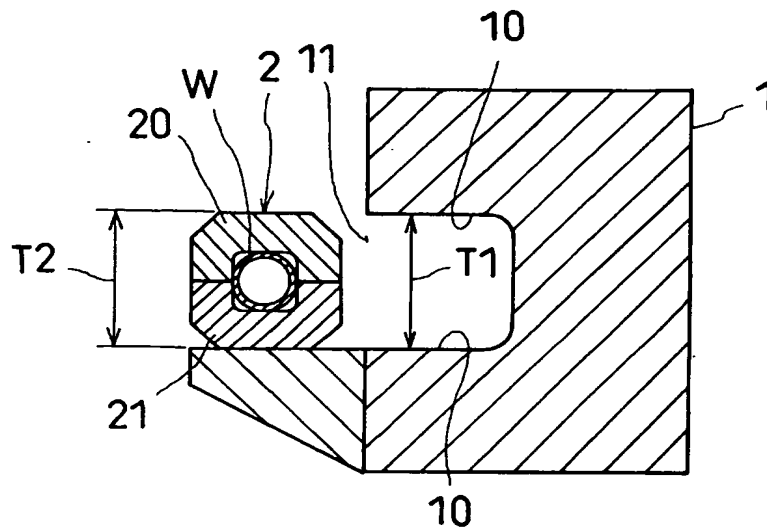
【書類名】

図面

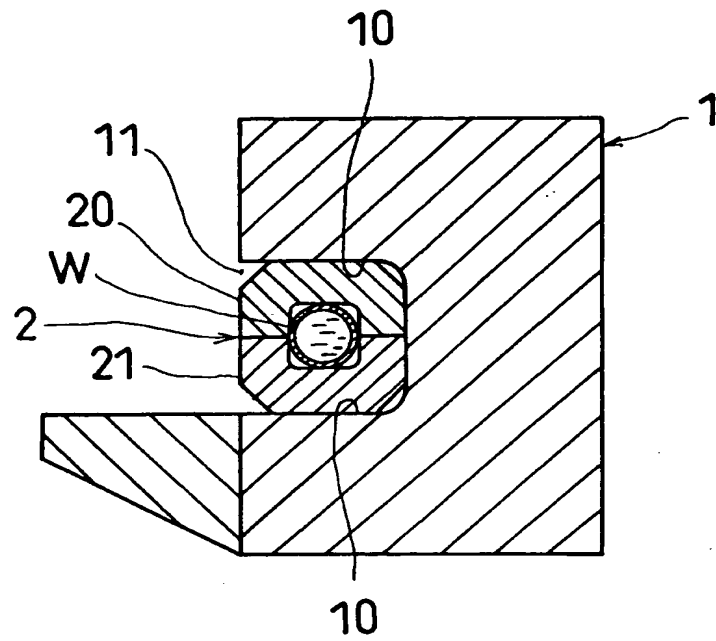
【図 1】



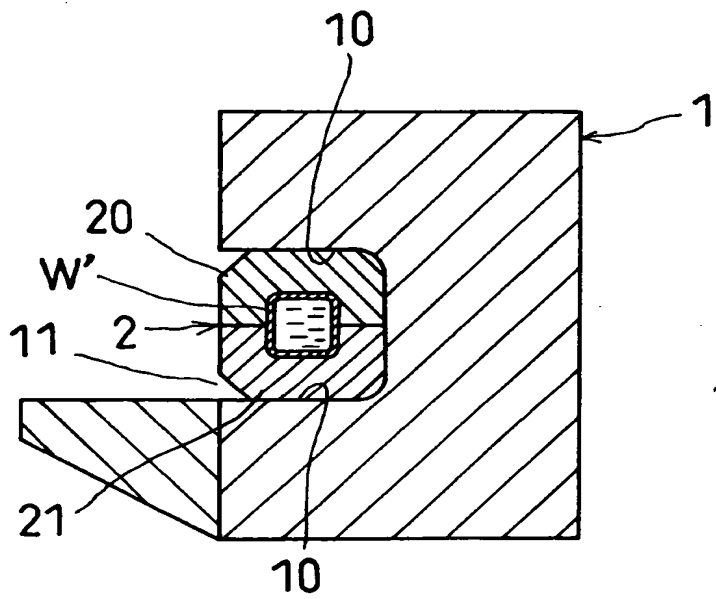
【図 2】



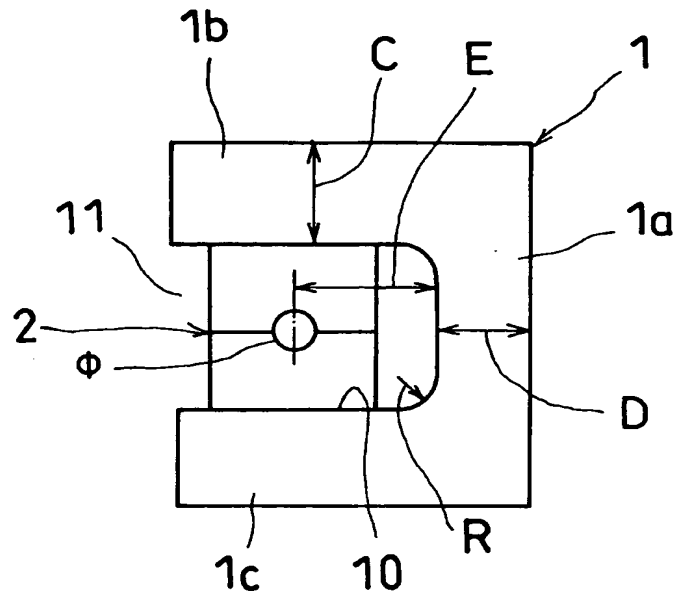
【図3】



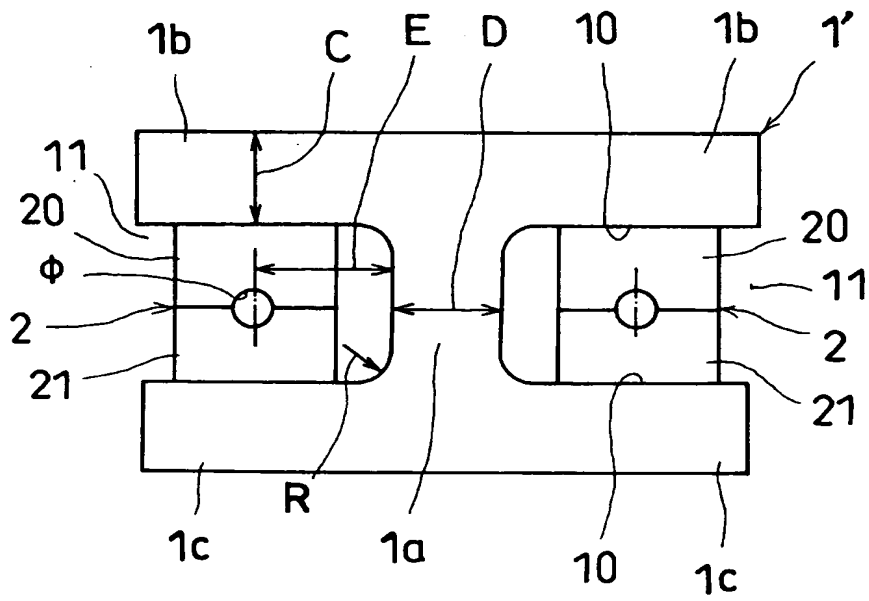
【図4】



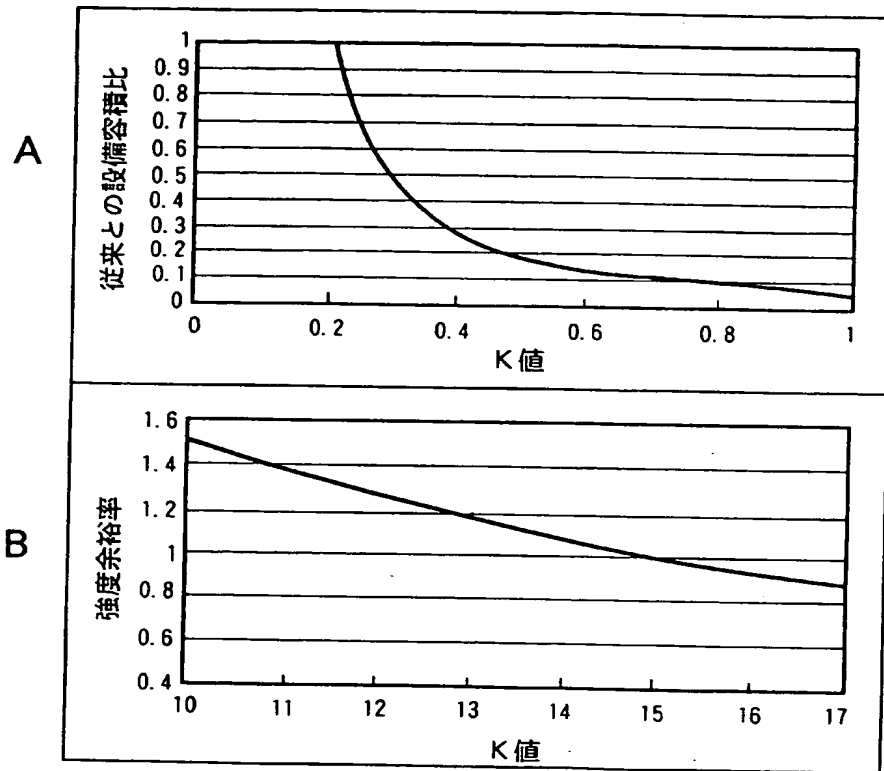
【図 5】



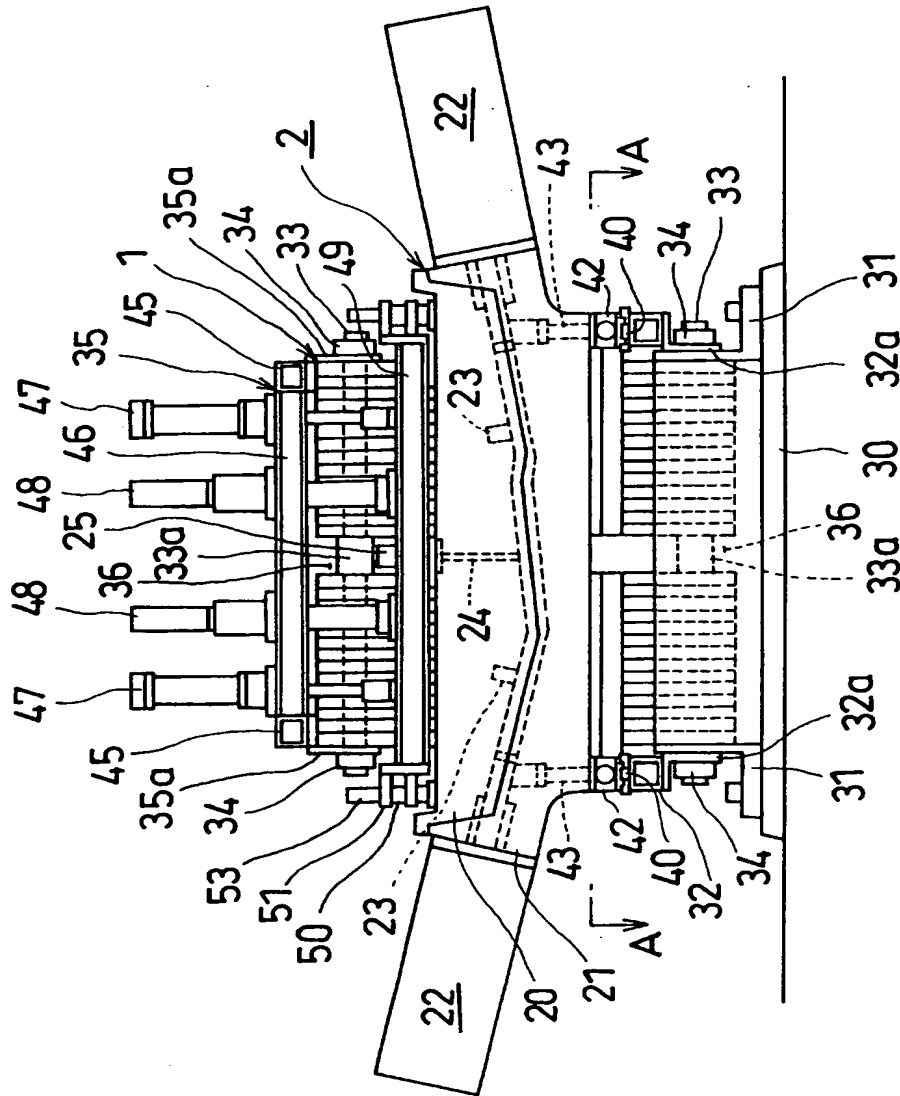
【図 6】



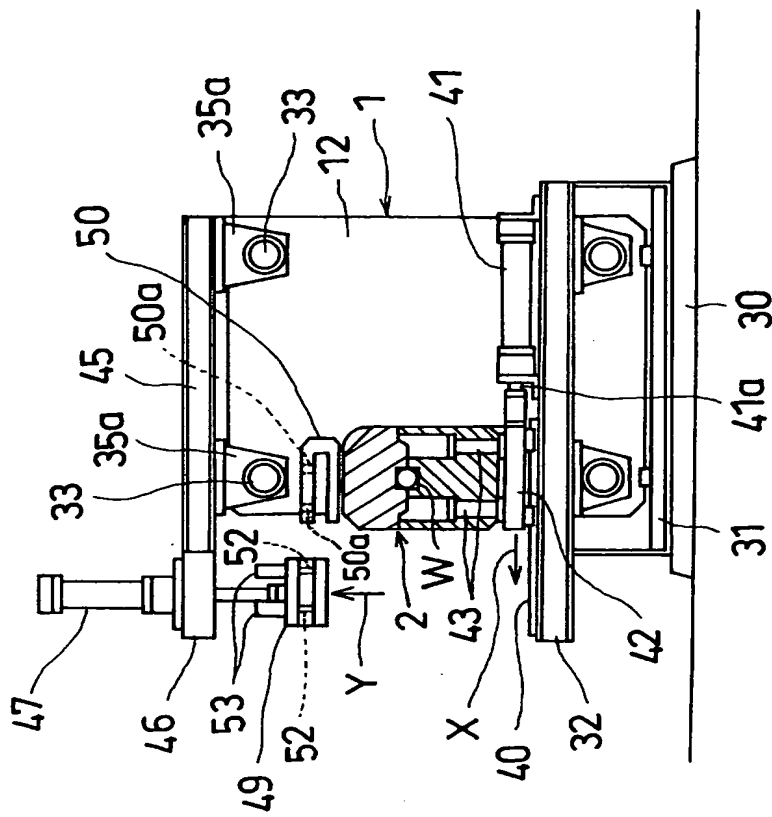
【図 7】



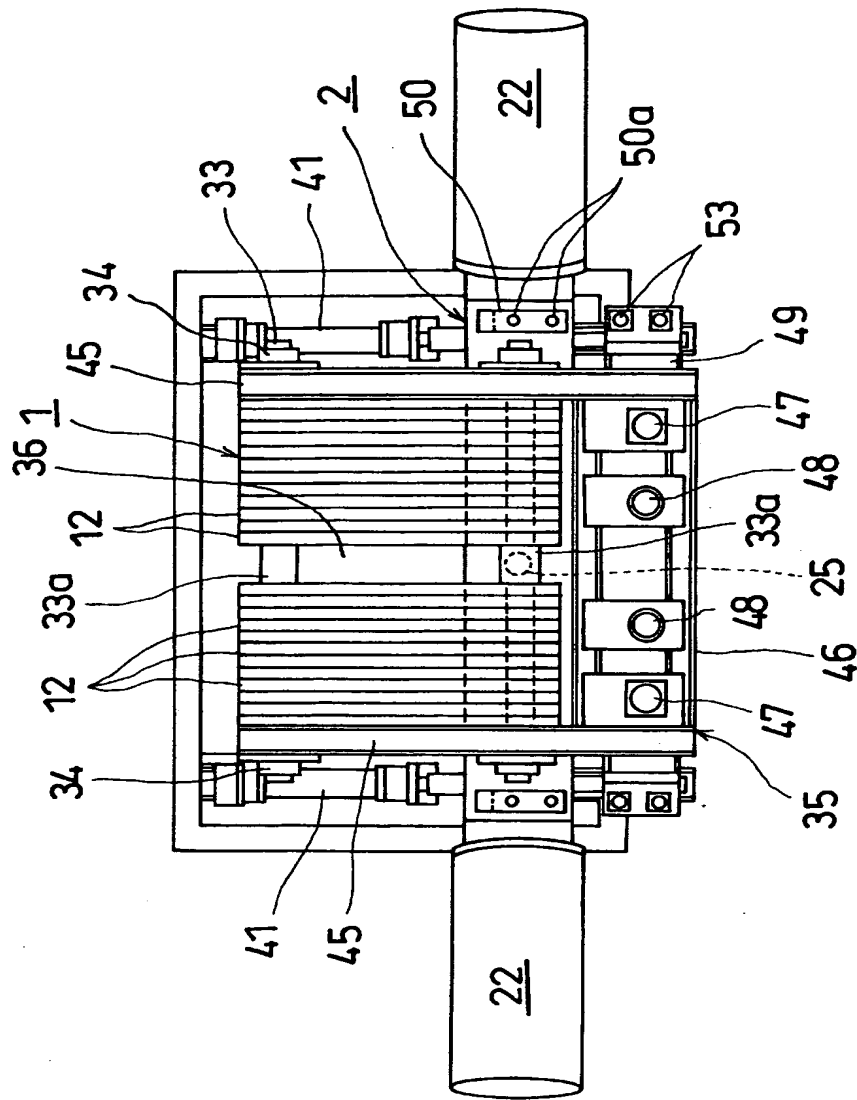
【図 8】



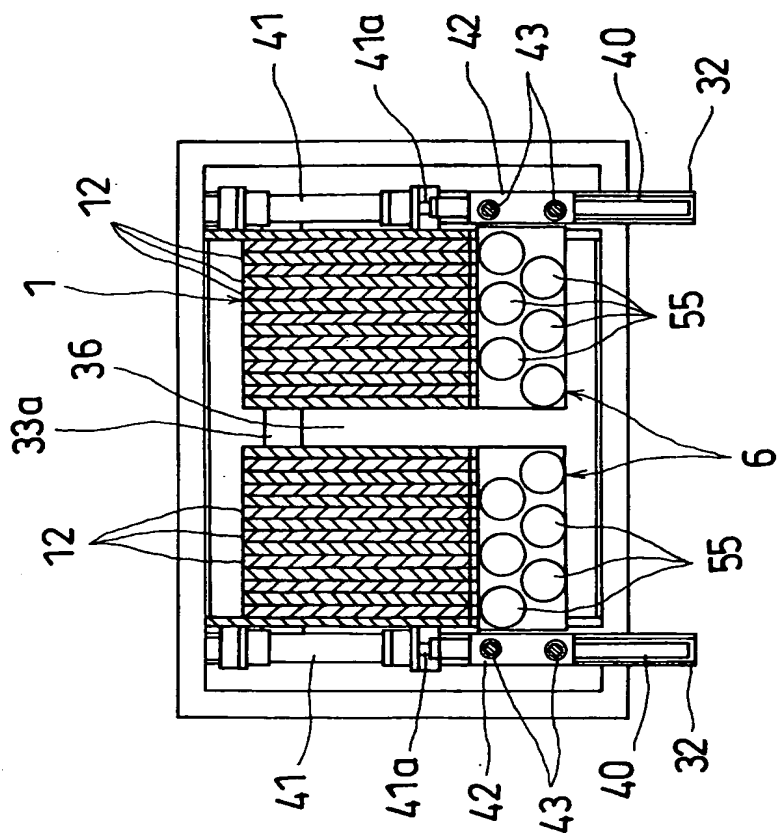
【図9】



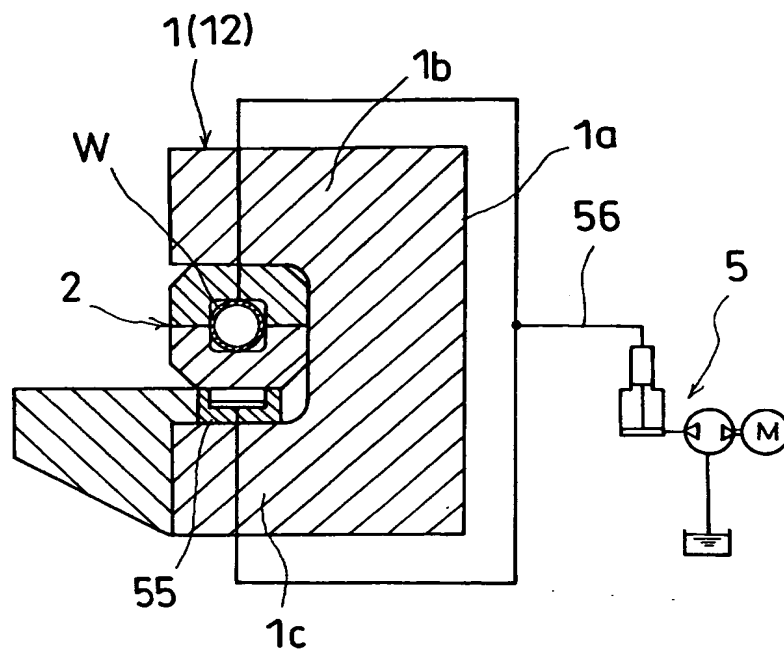
【図 10】



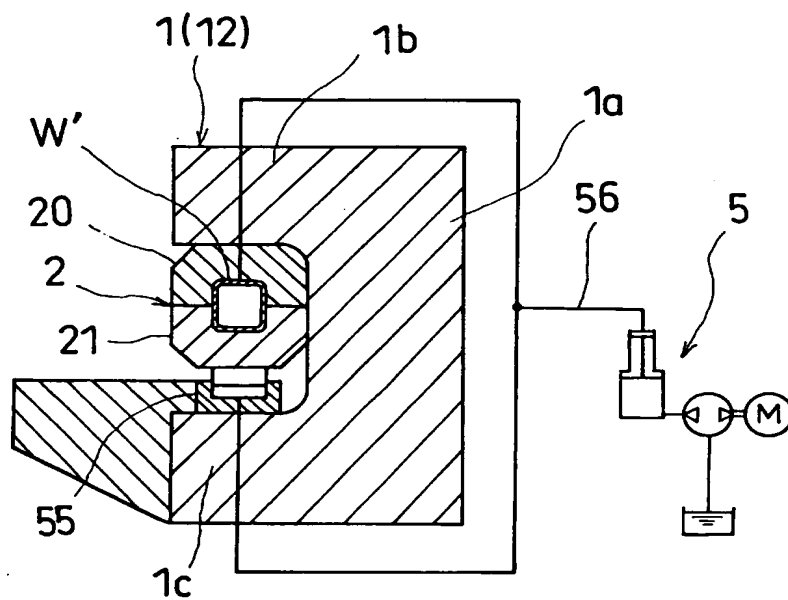
【図 1 1】



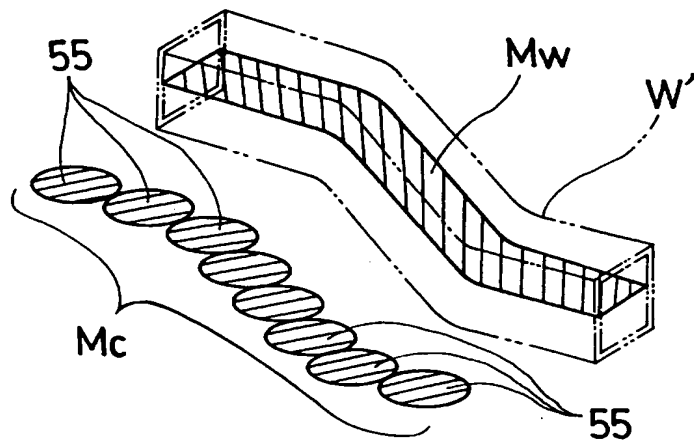
【図12】



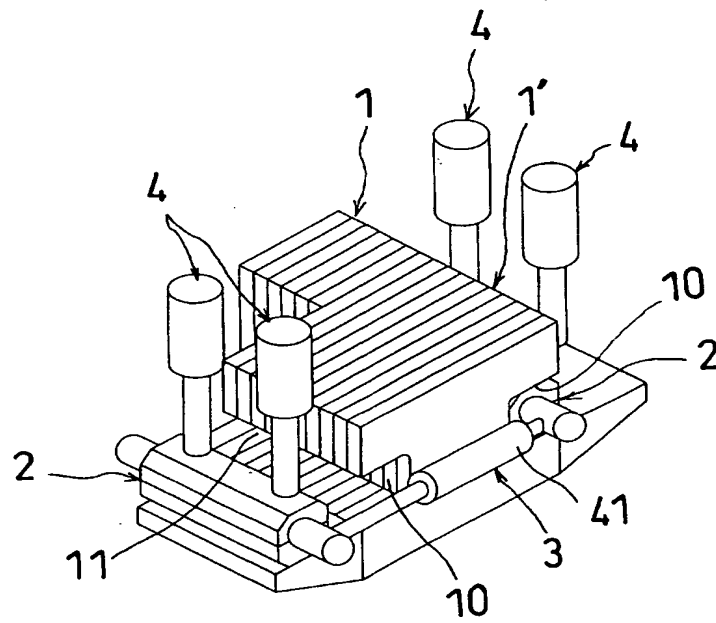
【図13】



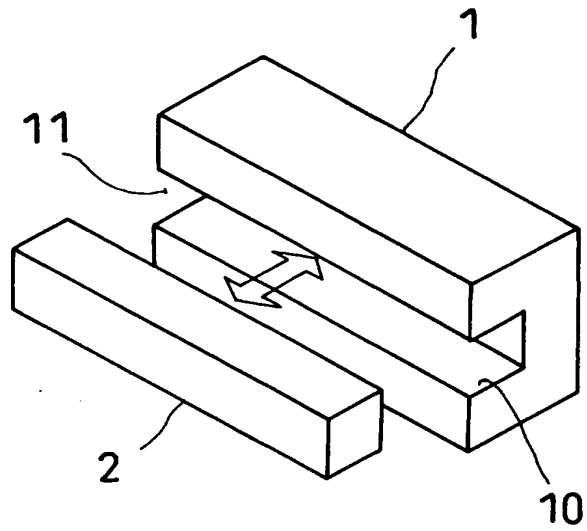
【図 1 4】



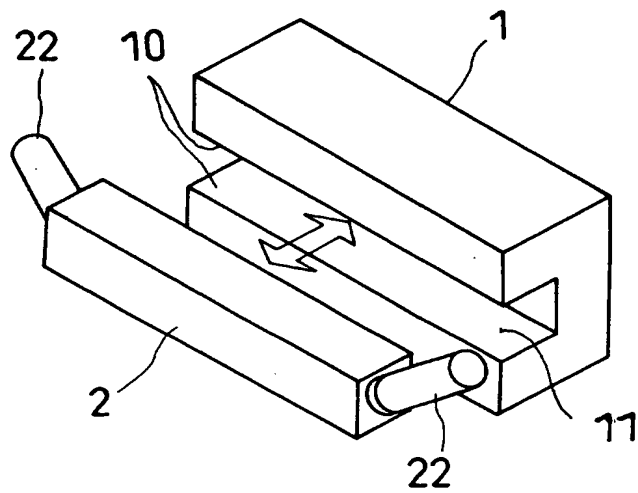
【図 1 5】



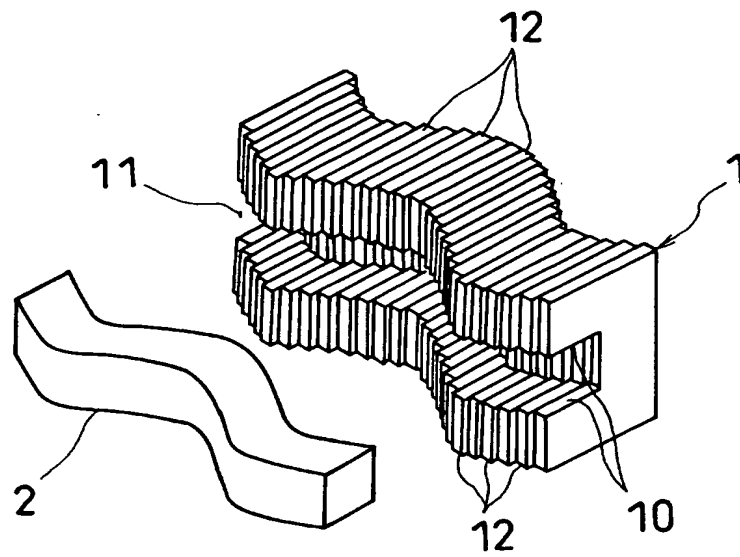
【図 1 6】



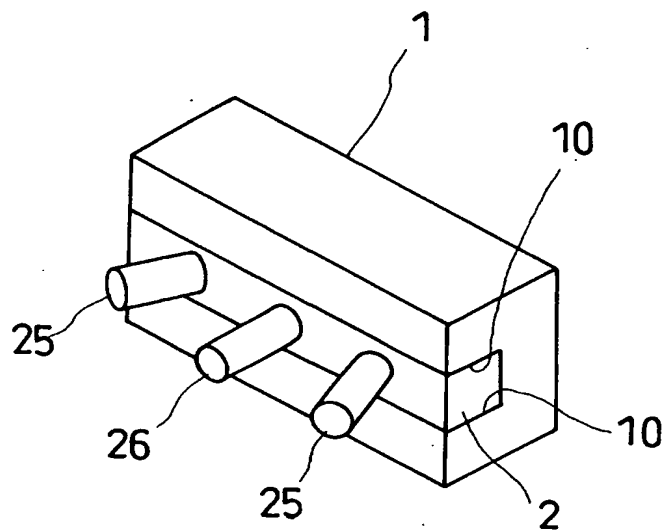
【図 1 7】



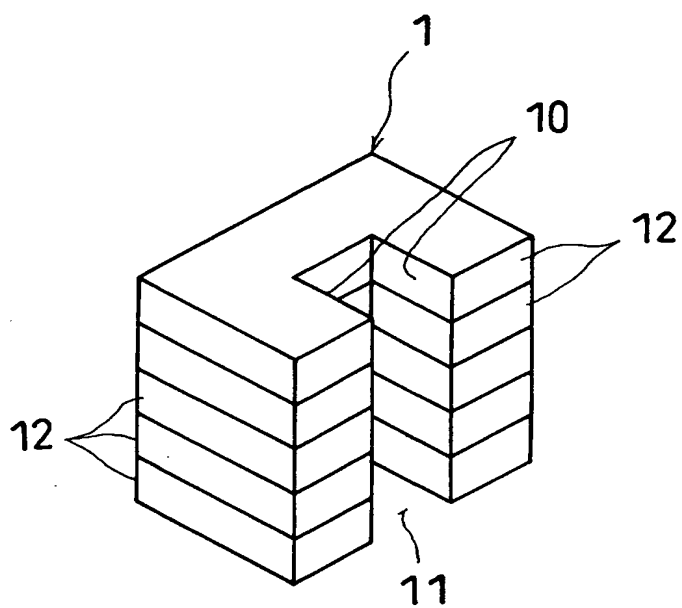
【図 1 8】



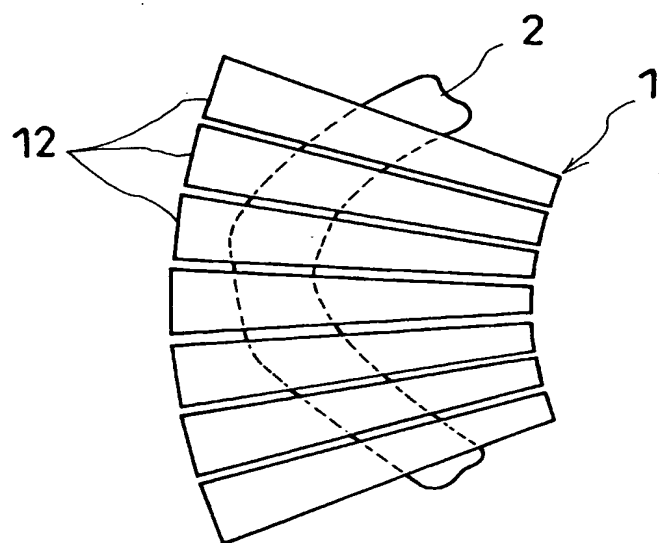
【図 1 9】



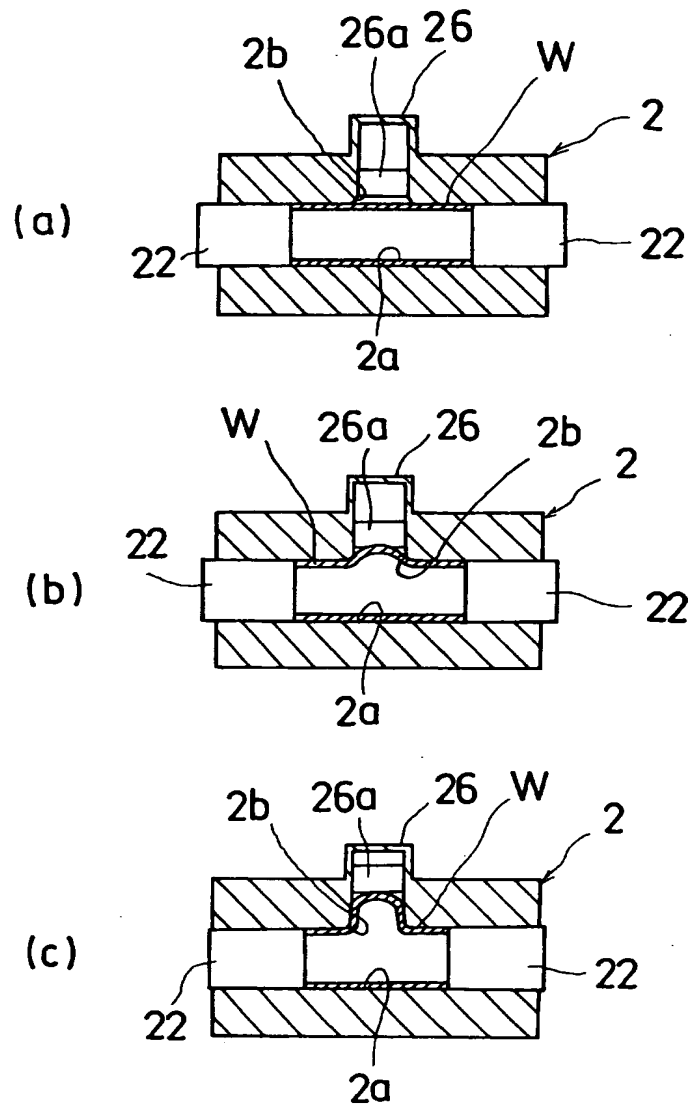
【図 2 0】



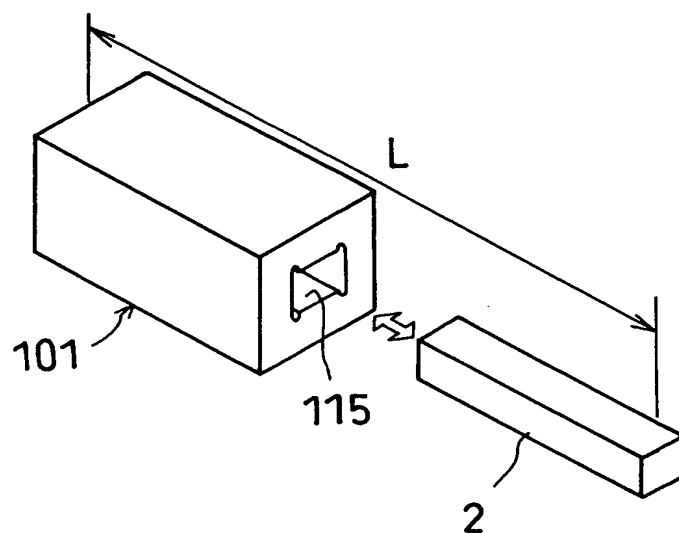
【図 2 1】



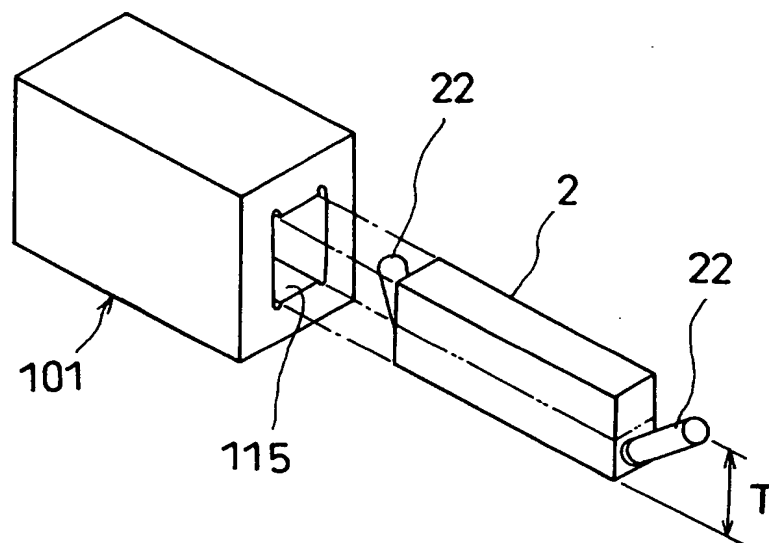
【図 2 2】



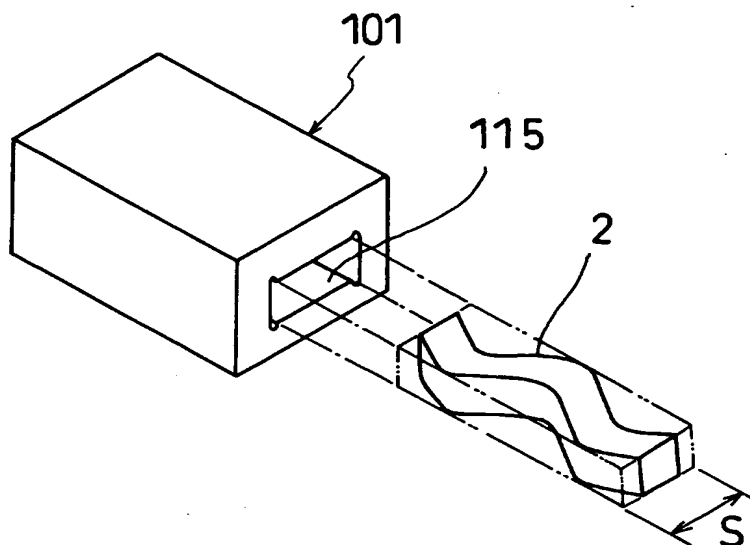
【図 2 3】



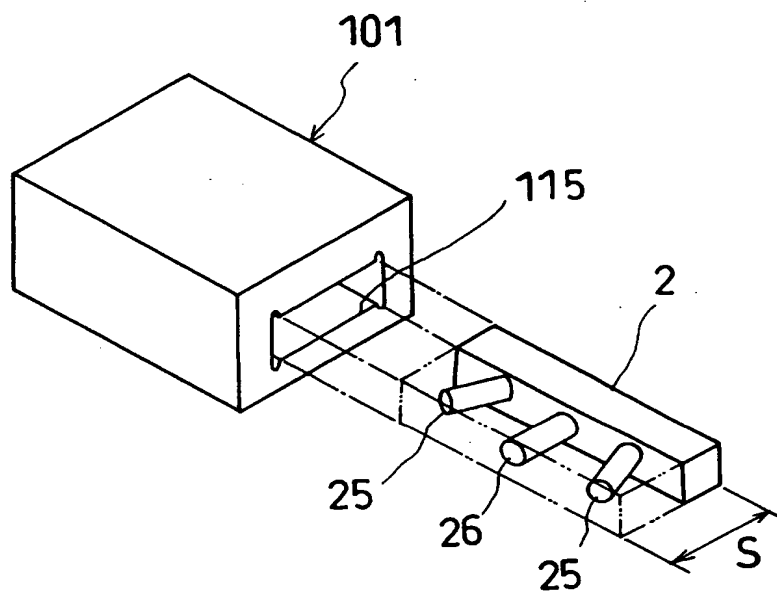
【図 2 4】



【図 2 5】



【図 2 6】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 簡単な構成で成型型を型開きするように圧力に抗して確実に保持することができる型締め装置を提供する。

【解決手段】 型締め装置は、型開きするように圧力が付与される成型型 2 を保持するフレーム 1 を有しており、該フレーム 1 は、型開きするように付与される圧力に抗して成型型 2 を保持する保持部 1 0 と、該保持部 1 0 に対して成型型 2 をその短手方向に嵌挿・取出しすることが可能な開放部 1 1 と、を備えている。

【選択図】 図 4

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 0 0 3 2 0 7]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 7 日
[変更理由]	新規登録
住 所	愛知県豊田市トヨタ町1番地
氏 名	トヨタ自動車株式会社

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [000006655]

1. 変更年月日	1990年 8月10日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都千代田区大手町2丁目6番3号
氏 名	新日本製鐵株式会社